

HORIZONT

HORIZONT - ročník 11 číslo 1 (188) - Firemní noviny TOS VARNSDORF a. s. - 5. 2. 2007

Setkání představenstva firmy se zaměstnanci

Letos poprvé se vám hlásí LP 2007. Jak jinak již jedenáctý ročník Horizontu začít, než informacemi ze setkání představenstva firmy se zaměstnanci. Do půlroka a do půldne jsme se sešli na Lidové zahradě, opět v úterý ve 14 hodin, ale letos to bylo 16. ledna. V sále jsme napočítali 95 přítomných včetně vedení firmy. A tímto hned zkrájíme reagujeme na diskusi, která se na konci celé akce na chvíli věnovala účasti. Většina z vás na tuto pravidelnou akci nechodí a stejně tak většina z vás si neschovává Horizonty. Před půlrokiem bylo v sále 89 pracovníků firmy (včetně vedení), před rokem 75 lidí, před rokem a půl asi tak 150 (to jsme nepočítali „do přesna“), před dvěma lety 86 lidí. Dál do minulosti již nemáme žádná čísla, ale sál byl pokaždé skoro plný. Takže můžeme s klidným svědomím prohlásit, že nyní bylo více lidí než posledně, ale současně také méně lidí, než kdy bylo nejvíce. Účast kolísá. Pokud si, holenkové, pořád ještě myslíte, že se v této zprávě dozvíte dopodrobna všechno, co se na posledním setkání odehrávalo, tak to jste na pěkném omylu. Všechno se dozvíte jenom tehdy, když si to přijdete poslechnout na své vlastní uši.

Setkání zahájil v souladu s tradicí předseda představenstva Ing. Jan Rýdl, přivítal přítomné a vyzval ředitele jednotlivých úseků, aby posluchače seznámili s výsledky roku 2006 a plánem na letošní rok. Jednotlivá vystoupení byla provázena promítanými tabulkami, které dokreslovaly a upřesňovaly podávané informace.

Rok 2006 z pohledu hospodaření

Ekonomický ředitel Ing. Jiří Sláma již v úvodu své části oznámil, že přestože jsou výsledky roku 2006 zatím ještě předběžné, již teď můžeme s naprostou jistotou prohlásit, že situace je dobrá, všechny důležité sledované ukazatele jsou dobré a můžeme se bez uzardění považovat za člena „silné trojky“ českých a moravských výrobců obráběcích a tvářecích strojů. Při srovnání s vyspělými výrobci z Evropské unie a za předpokladu, že chceme zvyšovat mzdy, však stále ještě máme co zlepšovat v efektivnosti firmy.

Zadluženost naší firmy se ve srovnání s minulým obdobím snížila, produktivita práce z přidané hodnoty je v rámci České republiky na velmi dobré úrovni, ve srovnání s již zmíněnými špičkovými evropskými firmami jsme stále ještě o třetinu slabší. Nyní dosahujeme 901 tisíc Kč na zaměstnance, velké firmy mají produktivitu práce z přidané hodnoty na úrovni zhruba 1,5 miliónu Kč na zaměstnance.

Trocha čísel neuškodí, tak vezměte, že za rok 2006 se očekává hospodářský výsledek před zdaněním ve výši cca 130 mil. Kč, což je hodnota dvakrát vyšší než v roce 2005 a téměř třikrát vyšší než v roce 2004. Průměrná mzda v roce 2006 činila 25 504 Kč, což je o více než 8 tisíc Kč větší hodnota, než v roce 2003. Co se týká tržeb, tak v době tohoto setkání ještě nebylo známo přesné číslo, předběžný odhad se pohybuje kolem 1,62 miliardy Kč. To je historický rekord za celých 103 let trvání firmy (o 100 miliónů Kč vyšší než v dosavadním rekordním roce 2001). Z těchto tržeb bylo celých 1,13 miliardy Kč získáno z exportu, což však historický rekord není. K rozboru těchto čísel se dostaneme v samostatném příspěvku, pravděpodobně v příštím čísle.

Rok 2007 z pohledu hospodaření

Pro letošní rok jsou plánovány tržby ve výši 1,897 miliardy Kč, hospodářský výsledek před zdaněním 160 miliónů Kč a pro změnu rekordní investice ve výši 100 miliónů Kč. Nebude opominuto ani další vzdělávání zaměstnanců, v plánu je na tento účel vyčleněno 2,62 miliónu

Kč. V roce 2007 se trochu rozrosteme, očekává se nárůst počtu zaměstnanců na 582 (důvodem je velká potřeba pracovníků především na montáži). Je rovněž naplánován nárůst produktivity práce z přidané hodnoty, která by měla činit 931 tisíc Kč na zaměstnance.

Všechna tato čísla jasně dokládají, že hospodářsky je naše firma na vzestupu a pro letošní rok očekáváme, že tomu nebude jinak.

Rok 2006 z pohledu obchodů

Pokračoval obchodní ředitel Ing. Slavomír Bednář. Rok 2006 sice z pohledu počtu strojů nebyl rekordní (v dobách velkých sérií stejných konfigurací, kdy jsme mašiny sekali jak Baťa cvičky, jsme dosahovali až čtyřnásobku), ale to již dnes nemůžeme srovnávat, protože značná část dnes vyráběných strojů je zakázková. Avšak k číslům, byť jen stručně, protože rozbor loňského prodeje přineseme jako samostatný příspěvek. V roce 2006 bylo prodáno 141 strojů, což oproti 120 strojům v roce 2005 představuje nárůst o 17,5 %. Vyjádřeno v korunách je to dokonce nárůst o 34 %. Stačí jen porovnat s krizovým rokem 2003, kdy jsme prodali 89 strojů, a vidíme, že prodej v posledních 3 letech ply-

nule rostl, celkem od té doby narostl o 58,5 % (vyjádřeno v počtu strojů), z jiného pohledu pak se zvedl na 220 %. Tento druhý pohled je v korunách a dokládá mnohé. Co, to si necháme na již zmíněný rozbor. Jen pro pořádek uvedme, že plán pro letošní rok předpokládá další nárůst v tržbách za stroje (o 17 % v korunách, o 27,6 % v kusech).

Vraťme se však do roku 2006, ten nás v tuto chvíli zajímá. Ze 141 strojů jsme 117 vyvezli, z toho nejvíce do Německa (23), dalšími zeměmi v pořadí jsou stále slibněji se rozvíjející trh Ruska (14 strojů) a silné Polsko (10 strojů). Celkem jsme vyvezli do 25 zemí, ale naším nejsilnějším teritoriem je podruhé za sebou Česká republika. Pořadí prodeje podle tržeb v podstatě odpovídá pořadí podle počtu strojů. Při posuzování prodeje podle zástupců vidíme potvrzený trend z roku 2005. Také v loňském roce byl v obou pohledech (počet strojů a tržby) nejlepší SATES s.r.o., v tržbách dokonce suverénně, následovaný Strojimportem GmbH Wiesbaden (prodává především v Německu) a TMH GmbH (prodává v zemích bývalé Jugoslávie).

V sortimentu prodaných strojů bezkonkurenčně kraluje WHN(Q) 13 CNC, obou modelů

Pokračování na straně 2.

Takto by viděl, byl-li by přítomen, smutný barman. Smutný proto, že všichni bedlivě poslouchali.



Setkání představenstva firmy se zaměstnanci

Pokračování ze strany 1.

ve všech provedeních se prodalo celkem 67. Daleko za třináctkou je stopětka (23), a to jen díky tomu, že jsme sečetli oba modely (bez výměny i s výměnou nástrojů), pak následuje stovka (15 kusů). Ostatních typů se prodalo méně než deset kusů od každého. Strojů TOStec jsme loni prodali celkem 8 kusů. Jen tak mimochodem: s těmi šedesáti sedmi loňskými stroji jsme u třináctky došli až k číslu 1 906, což je počet všech dosud prodaných třináctek všech typů a provedení od roku 1969, kdy byl vyroben první prototyp.

Rok 2007 z pohledu obchodů

Co nás čeká v letošním roce? Očekáváme prodej zhruba 180 strojů (přesné číslo v tuto chvíli není možné určit, protože objednávkově je zatím uzavřen říjen opět se tímto dostáváme k rekordu: v novodobé historii firmy nebylo na začátku roku nikdy vyzakázováno až tak daleko), v korunách pak tento další nárůst za prodané stroje má být 16 %. Pokud se podaří vyrobit a prodat tolik třináctek, kolik je zatím zaplánováno, přiblížíme se k magické dvoutisícovce téměř na dosah. Podstatné na tom všem je zajistit, aby firmou prošlo takové množství strojů.

Rok 2006 z pohledu výroby

Poté se slova ujal pan Michal Ducháček, výrobní ředitel. Rekapituloval základní údaje o průběhu roku 2006 ve výrobě. Bylo vyrobeno 145 strojů, 10 stolů a 61 skeletů DMG a Gleason. Pro pořádek znovu připomeňme, že se může lišit počet vyrobených a prodaných strojů, proto v různých číslech nehledejte nějaké tajemství, prostě se to, co se vyrobí v jednom roce, prodá až v dalším roce. Odvedeno bylo celkem 519 495 normohodin, což je ve srovnání s rokem 2005 o 18 % více. V průběhu roku 2006 postupně narostl počet výrobních zaměstnanců z 262 na 287, což je nárůst o 9,5 %. Toto číslo je jedním z mnohých, která ilustrují momentální růst firmy, a ten se mimo jiné projevuje také další potřebou kapacit v určitých obdobích. Dalším číslem, které tento stav dokládá, je nárůst práce přesčas, oproti roku 2005 narostla o 43,9 %.



Zdánlivě běžná třináctka WHQ 13 CNC v.č. 2902. V detailu vidíte nový systém FANUC.

Poté se zmínil o událostech, jež se odehrály v průběhu roku ve výrobě, mezi ty, které měly velký vliv na fungování, patří přestěhování dvou třináctek ze „stovkové“ haly do haly těžké mechaniky, rovnání stroje Waldrich (zde vyzdvihl výsledek této operace), přesunutí montáže strojů WHN 110 / 130 do ložné montáže sériových strojů.

Rok 2007 z pohledu výroby

Budeme struční, protože také výrobní ředitel byl stručný. Ze 178 v tom momentě plánovaných strojů pro rok 2007 tvoří drtivou většinu stroje WHN(Q) 13 CNC. Těch se má vyrobit 89 (to je o 22 strojů více než loni, nárůst o 32,8 %). Pro zajímavost uvádíme další číslo: v průběhu oněch 38 let, kdy se vyrábí třináctky, jich v jednom roce bylo nejvíce vyrobeno v roce 1991. Je to náhoda, ale tehdy jsme vyrobili přesně tolik

třináctek, jako máme v plánu pro letošek. Pořádný název bychom také měli očekávat u strojů WRD všech provedení, zatím je plánováno 12 strojů (to je oproti roku 2006 nárůst jen v kusech o 71,5 %). Porovnáte-li hlavní číslo s tím, co jsme uvedli v části věnované obchodu, stále ještě není znám přesný počet strojů, které v letošním roce vyrobíme. V současnosti ještě stále probíhá dolaďování plánu pro závěr roku, až bude celý rok objednávkově uzavřen, pak teprve vás seznámíme s přesnějšími údaji.

Rok 2006 z pohledu investic

Pokračoval technický ředitel Ing. Milan Tesař. Ten zahrnul přítomné informacemi jak z oblasti investic, tak technického rozvoje. V první části svého příspěvku se věnoval investicím. Zde se omezíme jen na stručný výčet (to je to varování z úvodu reportáže v praxi), v některém z příštích čísel se některým tématům budeme věnovat podrobněji.

Mezi velké investiční akce v roce 2006 byla oprava kotvení jeřábové dráhy v 6. lodi (expedice) montážní haly (proběhla v úvodu roku). Došlo také k obnově vozového parku (zejména pro Servis), začátkem druhého čtvrtletí byl dokončen nákup pěti nových vozidel Škoda (formou leasingu). V první polovině června byla dokončena výměna troleje venkovního jeřábu. Opět formou leasingu byl pořízen nový nákladní vůz TATRA (o této květnové akci jsme informovali). V srpnu proběhla výměna mostového jeřábu v kalírně, ve stejné době probíhala oprava vozové žihací pece (oprava byla původně plánována na dva roky, ale nakonec proběhla vcelku) a stejně tak byl vyměněn jeřáb u měřicího stroje ZEISS.

Nejviditelnější jsou velké stavební úpravy, z nichž se zmíníme o výstavbě nového seřizovacího střediska (několikrát jsme se o tom psali) a rekonstrukci administrativní budovy. K této akci se nejen v tomto čísle ještě vrátíme, nyní jen poznamenáváme, že stěhování z Bílého domu vypukne koncem února tohoto roku. Bílý dům má být do konce dubna vyklizen dočista do čista a pak bude prodán. Kolaudace nových pater administrativní budovy proběhla 21. prosince 2006. Postupně začala oprava opláštění „maďarské“ haly, začalo se jihovýchodní a jihozápadní zdi, letos bude oprava dokončena, dá

Pokračování na straně 3.



Tosácké staveniště má konkrétní tvář. Většina patek je zabetonována (fotografie je z 22. ledna 2007). Do července by tu již měla stát nová montážní hala.



Vzpomínky 110

Historie obrábění 36

Předchozí díl: přehled vývoje jednotlivých druhů obrábění (broušení, protahování).

V českých a moravských zemích Rakouska - Uherska se protahovací stroje objevily v prvních pěti letech 20. století v automobilkách, a to vodorovné americké stroje firmy "The Lapointe Machine Tool Co.", v době první světové války se začaly používat také německé protahovací stroje firmy "Dolze & Slotta". Více se začalo protahování používat od dvacátých let 20. století, především v automobilkách a zbrojovkách a také v některých dalších strojích se sériovou výrobou (např. u firmy "Sigmund - pumpy" v Lutíně u Olomouce).

V polovině třicátých let 20. století se protahování začalo používat i u obrábění vnějších povrchů, zejména opět v automobilkách. Někdy se tím místo protahování protlačoval, a pak lze hovořit také o protlačování.

Lapování

Lapování je nestarším způsobem jemného dokončovacího obrábění. Začalo se používat v závěru 19. století, například při lícování ventilů a sedel, šoupátek, šablon, kalibrů apod. Zpočátku se provádělo výhradně ručně za pomoci lapovacího nástroje, na jehož povrch se nanesl brusný práškový prostředek smíchaný s kapa-linou. Jako brusného prostředku se používalo elektrokorundu a smírku, karbidu křemíku, krosku (kysličníku železitého), kysličníku chromitého, vídeňského vápna apod. Ve čtyřicátých letech 20. století se začalo používat lapování mechanické při výrobě speciálních nástrojů z tvrdých kovů (slinutých karbidů), pomocí pasty z karbidu bóru nanášené na litinový lapovací kotouč.

Honování

V první polovině dvacátých let 20. století se v USA v automobilovém průmyslu objevil nový způsob jemného broušení - honování, které zavedla továrna "Hutto Engineering" v Detroitu k obrábění vyvrtaných válcových ploch motorových bloků. V roce 1924 používalo honování v USA již 24 automobilů. K honování se používalo jemných brusných kamenů vložených do drážek honovací hlavy, která se otáčela a zároveň konala axiální pohyb. Zavedením honování se dříve nutné zaběhávání motorů snížilo na minimum. V Československu se začala výrobou honovacích strojů zabývat od roku 1932 továrna Josefa Volmana v Čelákovcích (stroje BKN vlastní konstrukce), k nimž dodávala v americké licenci vyráběné honovací hlavy Hutto. Jejím odběratelem byly především automobilky a letecké továrny. Honování se uplatnilo také při dobrušování břitů řezných nástrojů s navářenými destičkami ze slinutých karbidů. Ty se honovaly pomocí brusných kotoučů s diamantovými zrnky.

Následující díl: přehled vývoje jednotlivých druhů obrábění (válečkování, superfinišování, ševingování).

Do dokončení této části Vzpomínek, tedy otisknutí příspěvku Historie obrábění, už zbývají jen čtyři díly.

Další pokračování Vzpomínek si promyšlíme, pravděpodobně budeme pokračovat historií varnsdorfských továren, spojených s naší firmou.

Setkání představenstva se zaměstnanci

Pokračování ze strany 2.

le pak byla vyměněna okna ve 4. a 5. lodi montážní haly. O vysokozdvizné plošině DINO jsme psali a také ji ukázali (domovský přístav má v hale WRD). Do prosince pak probíhala generální oprava brusky Waldrich.

Rok 2007 z pohledu investic

Zde budeme ještě stručnější (a příště naopak obšírnější). Bude pořízen nový mostový venkovní jeřáb 32tunový, univerzální hrotový soustruh, transportní vozík pro doplnění v dopravním koridoru montáží, bude uskutečněna výměna stroje WHQ 13 CNC za nový, dokončeno opláštění haly lehké mechaniky (tedy „maďarské“ haly) a největší akci si necháváme nakonec: po loňském založení patek bude do poloviny roku stát uprostřed firmy zcela nová „těžká“ montážní hala. V den konání setkání se zaměstnanci představenstvo firmy rozhodlo o tom, že se hala letos dokončí celá, přičemž do provozu bude uvedena zatím jen jedna loď. Jak vidíte, už jen výčet přinesl několik námětů k podrobnějším příspěvkům.

Technický rozvoj

Zde nerozlišujeme mezi jednotlivými roky, protože úkoly technického rozvoje zpravidla překračují hranice jednoho roku. Můžeme jen přinést seznam hlavních úkolů, které buď byly ukončeny nebo jsou ukončovány, současně i těch, které se rozbíhají nebo v nejbližší době rozběhnou. Podrobnosti se budeme dozvídat průběžně, tak jak dostaneme k jednotlivým tématům další informace. Vývoj frézovací hlavy HV2/V bude ukončen samostatným oponentním řízením v únoru. Jsou zpracovány nové verze řetězových zásobníků (prototyp již byl u loňského výstavního stroje PRIMA), letos bude dokončen vývoj přídavného stolu S 40 (prototyp má být vyroben do června 2007). Ve velkém byly zahájeny vývojové práce na rozšíření variabilnosti strojů TOStec, a to především na základě zkušeností s provozem prvních strojů této řady. To je však kapacitně velmi náročná činnost, v důsledku toho pak byly pozastaveny jiné vývojové práce (např. vývoj nového vřeteníku WRD 130). Mezi úkoly technického rozvoje pa-

tří také aplikace řídicích systémů FANUC, v první etapě se jednalo o stroj WHQ 13 CNC. První stroj se systémem FANUC je již na montáži i dokončován a bude pracovat v USA.

Největším trhákem letošního roku je stroj SPEEDtec. Abyste měli představu, přinášíme první ideové náčrty. Vývoj tohoto stroje zcela nové koncepce probíhá pod dohledem Ministerstva průmyslu a obchodu ČR, protože na tento vývoj jsme získali grant. Již v červenci by měl být prototyp SPEEDtec ve zkušební provozu, chceme ho předvést našich obchodním partnerům při pravidelné každoroční akci. Původně byl záměr tento stroj vystavit na letošním MSV, ale přednost dostalo doladění funkčnosti. Ostatně - MPO si práce na tomto stroji hlídá pravidelnými kontrolami.

Technický rozvoj v tomto období v sobě zahrnuje další akce: výrobu a montáž prototypu plošiny pro stroje WHN(Q) 13 CNC a WHN 130 (Q, MC), vybavení stroje WHQ 13 CNC pohony Heidenhain (poprvé jimi bude vybaven stroj pro nás, psali jsme o tom v části věnované investicím), dále pak vývoj a zavedení nové automaticky polohované frézovací hlavy, vývoj více-paletových systémů pro stroje PRIMA a OPTIMA, dokončení studie a rozvahy prodloužení pojezdu souřadnice Y na stroji WRD 150 (Q) na 4,5 (případně 5) metrů, vývoj a výroba jednoosé ručně stavitelné frézovací hlavy vycházející z HUR 50, vývoj smykadlového vřeteníku pro stroj VARIA, aplikace kolíbkových stolů ke strojům PRIMA a OPTIMA a vývoj nového karuselovacího stolu pro stroje PRIMA a OPTIMA.

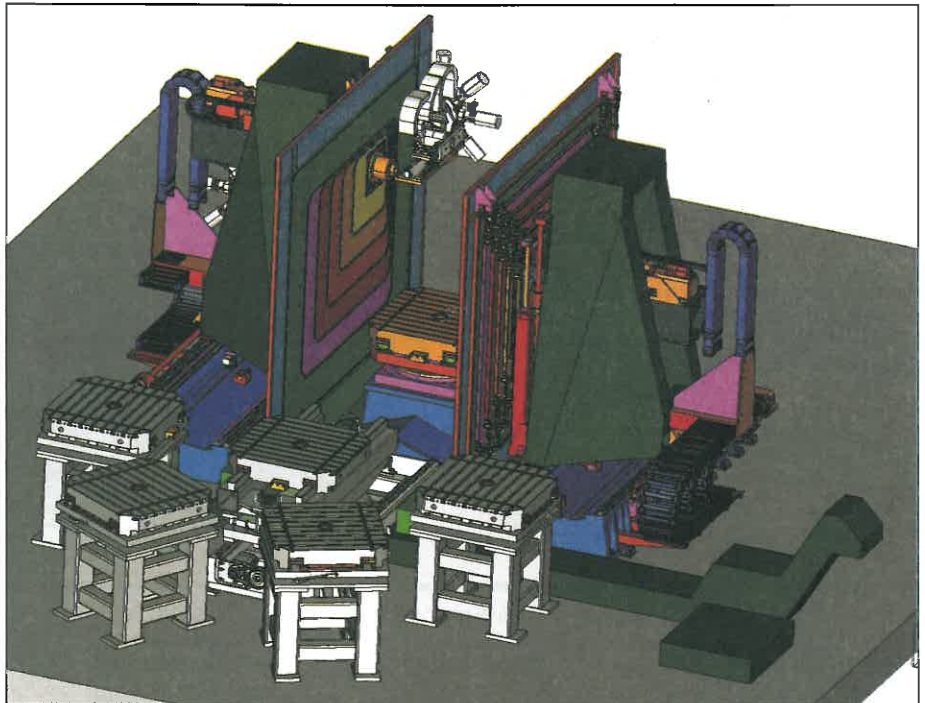
Na závěr technický ředitel seznámil přítomné s organizačními změnami v technickém úseku.

Diskuse

Jak už to bývá a jak je ostatně žádoucí, po vystoupeních ředitelů jednotlivých úseků následovala diskuse.

Jako první zde vystoupil předseda představenstva Ing. Jan Rýdl. Zhodnotil loňský rok a nastínil tři základní oblasti, kam bychom měli směřovat. Musíme zlepšit organizační práci, zlepšit produktivitu práce (abychom se mohli

Dokončení na straně 4.



Poprvé představujeme obráběcí centrum SPEEDtec, na jehož vývoji naši konstruktéři pracují. Jeho zrod budeme průběžně sledovat.

Setkání představenstva firmy se zaměstnanci

Dokončení ze strany 3.

srovnávat s firmami ze západní Evropy) a musí se přehodnotit tempo inovací (zde musíme ještě více dbát na plnění termínů a správně definovat priority). Jednotlivé oblasti pak ještě podrobněji komentoval, zmiňme se zde o tom, že hmatatelným výsledkem dobrého loňského roku bude skutečnost, že poprvé v historii firmy se budou na zisku podílet rovněž všichni zaměstnanci, a to ve formě mimořádné prémie ve výši 2,5 mil. Kč celkem pro celou firmu (jednotlivé podíly budou odvozeny od výše konkrétních platů). Se zvýšením produktivity práce souvisí zvýšení mzdy. Pro letošní rok byl odsouhlasen nárůst mezd ve výši 3 % pevného základu a k tomu ještě „třináctý“ plat. Dále se počítá s tím, že z kapacitních důvodů bude kolektiv firmy posílen o 43 pracovníků (převážně na montáži). S kapacitami montáže rovněž souvisí připravovaná koncepce personálního obsazení Servisu (vytváří se řekněme „jednotka rychlého nasazení“, jejímž úkolem bude plnit úkoly spojené s rychlou reakcí na zákaznickův požadavek). V závěru pak Ing. Rýdl ještě jednou apeloval na to, abychom se ve vývoji zaměřili především na vylepšení parametrů strojů TOStec.

Na příspěvek Ing. Rýdla navázal generální ředitel Ing. Miroslav Bičičtš. Ten již v úvodu svého vystoupení jednoznačně vyzdvihl dobré výsledky roku 2006 a poukázal na to, že přes všechny potíže, jež se v průběhu roku vyskytly, dosáhli jsme těchto výsledků především prací všech zaměstnanců firmy a také díky spolupráci s obchodními partnery. Pod čarou poznamenal, že účast na tomto setkání je dobrá a jistě bude příště ještě větší. Připomněl, že každý pátek mají zaměstnanci u něj dveře otevřeny, že přijímá podněty - jen se stačí objednat na sekretariátu. Při hodnocení loňského roku a komentování předpokládaných výsledků letošního roku zdůraznil fakt, že firma sice již vyčerpala hodně svých rezerv, ale současně existují další rezervy, které je třeba odkrývat. Stále je co zlepšovat a zdokonalovat, navykli jsme si tomu říkat „čerpání rezerv“, a pokud se již zdá, že rezerv ubývá, je nutné znovu je doplnit, prostě a jednoduše tento proces nikdy nekončí, ono pomyslné dno je ve skutečnosti hodně hluboko. Záleží jen na tom, jak máme pevné a šikovné ruce.

Na závěr

Diskuse pak pokračovala, ale jak je v těchto krajích obvyklé, spíše až po skončení oficiální části setkání, kdy se pracovníci rozcházeli, každý po svém, ale všichni, jak alespoň doufáme, si něco z toho setkání odnesli. Zásadní část z toho, co si odnesl načmáráno ve svém bločku,

Vám nyní přinesl LP 2007.

Na této straně shora vidíte kolaudaci administrativní budovy 21. prosince 2006 (komise je právě v přízemí), pod tím je výkres nové montážní haly a úplně dole je další náčrt zcela nového stroje SPEEDtec.

Dnešní číslo je unikátní, obsahuje jediný článek a pravidelnou rubriku. Protože příspěvků jsme měli nachystáno víc, již příští týden se víc dozvíte o investicích, stroji SPEEDtec, sáníčce s logem TOSu, o vlivu výpadku proudu na naši práci, o letošní zimě a odborářských akcích. A ještě další informace přineseme. Nezapomeňte, 16. února je firemní ples.



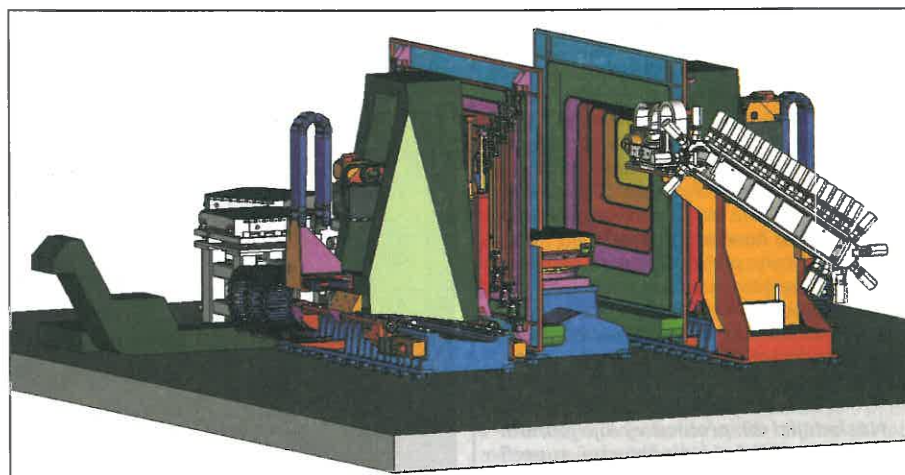
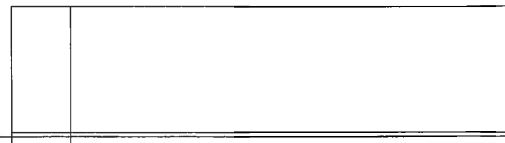
SEVEROVÝCHODNÍ POHLED



JIHOZÁPADNÍ POHLED



SEVEROZÁPADNÍ POHLED



HORIZONT, firemní noviny, vydává pravidelně TOS VARNSDORF a. s., IČO 64651142.
Řídí redakční rada: předseda Ing. Ladislav Plaňanský (rovněž technický redaktor a sazba),
členové redakční rady: Milan Junek, Martin Maštrla, Jaroslav Tomášek a Vladislava Beranová.

Adresa redakce: TOS VARNSDORF a. s., Redakce HORIZONT, Říční 1774, 407 47 Varnsdorf,
tel.: 412 351 210, e-mail: horizont@tosvarnsdorf.cz - **Tisk:** Tiskárna Š & Š Šedivý Krásná Lípa.
Toto číslo vyšlo ve Varnsdorfu v pondělí 5. února 2007 v nákladu 600 výtisků.

Příští číslo vyjde 16. února 2007.

Příspěvky zasílejte buď poštou na adresu redakce nebo je předejte kterémukoli členu redakční rady. Pro elektronickou poštu použijte adresu horizont@tosvarnsdorf.cz

